第一图书网, tushu007.com

<<机械加工工艺规程制定>>

图书基本信息

书名：<<机械加工工艺规程制定>>

13位ISBN编号：9787111242512

10位ISBN编号：7111242513

出版时间：2008-6

出版时间：机械工业出版社

作者：王先逵 编

页数：101

字数：242000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

内容概要

本手册以制造工艺为主线，数据与方法相结合，汇集了我国多年来工艺工作的成就和经验，反映了国内外现代工艺水平及其发展方向。
手册全面、系统地介绍了机械加工工艺中的各类技术，全书分3卷出版，分别为工艺基础卷、加工技术卷、系统技术卷，共32章。
本卷包括切削原理与刀具、材料及其热处理、毛坯及余量、机械加工质量及其检测、机械加工工艺规程制定、机床夹具设计、机械装配工艺、数控加工技术基础、机械加工安全与劳动卫生。
本手册以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。
本单行本包括机械加工工艺规程的编制、零件结构的机械加工工艺性、工艺尺寸链的解算、工艺设计的技术经济分析、计算机辅助工艺过程设计，并分析了两种典型零件加工的工艺过程。

<<机械加工工艺规程制定>>

书籍目录

第1卷　工艺基础卷第5章　机械加工工艺规程制定　5.1　机械制造工艺基本术语　5.2　机械加工工艺规程的编制　5.2.1 机械加工工艺规程的作用及制定程序　1.　机械加工工艺规程的作用　2.　机械加工工艺规程制定程序　5.2.2　工艺过程设计　1.　定位基准的选择与定位、夹紧符号　（1）粗基准的选择原则　（2）精基准的选择原则　（3）机械加工工艺定位、夹紧和装置符号　2.　零件表面加工方法的选择　（1）加工方法的选择原则　（2）各种表面加工方法及适用范围　3.　加工顺序的安排　（1）加工阶段的划分　（2）加工顺序的安排原则　（3）工序的组合　5.2.3　工序设计　1.　机床的选择　2.　工艺装备的选择　3.　时间定额的组成及缩减单件时间的措施　（1）时间定额的组成　（2）缩减单件时间的措施　5.2.4　工艺工作程序及工艺文件　1.　工艺工作程序　2.　工艺文件格式及填写规则　5.3　零件结构的机械加工工艺性　1.　工件便于装夹和减少装夹次数　2.　减少刀具的调整与走刀次数　3.　采用标准刀具，减少刀具种类　4.　减少刀具切削空行程　5.　避免内凹表面及内表面的加工　6.　加工时便于进刀、退刀和测量　7.　减少加工表面数和缩小加工表面面积　8.　增强刀具的刚度与寿命　9.　保证零件加工时必要的刚度　10.　合理地采用组合件和组合表面　5.4　工艺尺寸链的解算　5.4.1 工艺尺寸链的计算参数与计算公式　1.　计算参数　2.　计算公式　3.　系数e与k的取值　5.4.2 工艺尺寸链的特点与基本类型　1.　工艺尺寸链的特点　2.　工艺尺寸链的基本类型　（1）工艺尺寸换算　（2）同一表面需要经过多次加工时工序尺寸的计算　（3）其他类型工艺尺寸的计算　5.4.3 直线工艺尺寸链的跟踪图解法　1.　跟踪图的绘制　2.　用跟踪法列工艺尺寸链的方法　3.　工艺尺寸链的解算顺序　4.　特殊情况下跟踪图解法的应用　5.4.4 计算机辅助求解工序尺寸　1.　计算机跟踪寻找尺寸链的原理　……　5.5　工艺设计的技术经济分析　5.6　典型零加工工艺过程　5.7　计算机辅助工艺过程设计

编辑推荐

《机械加工工艺规程制定》以实用性为主，兼顾先进性、系统性，具有信息量大、标准新、内容全面、数据准确、便查等突出特点，可供机械制造全行业的机械加工工艺人员使用，也可供有关专业的工程技术人员和工科院校师生参考。

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com